

Tájékoztató

a „Gépgyártástechnológia alapjai” című tárgy oktatásához

Neptun kód: GEGTT500B

Szak:	Műszaki menedzser BSc, Mechatronikai BSc, Ipari termék- és formaterv. BSc
Évfolyam:	II.
Tárgyjegyző:	Dr. Maros Zsolt egyetemi docens
Gyakorlatvezetők:	2BM1 Dr. Maros Zsolt egyetemi docens 2BM2 Dr. Maros Zsolt egyetemi docens 2BMR Felhő Csaba egyetemi tanársegéd 2BF Felhő Csaba egyetemi tanársegéd
Időtartam:	2013. szeptember 9. - december 13. heti 2 óra előadás és 1 óra gyakorlat

Előadások és gyakorlati órák ütemterve

37. hét Ea.: A gépgyártástechnológia tudományterületei, alapfogalmai és rendszerjellemzői. A gyártási folyamat jellege. A gyártás gazdaságossága. A normaidő struktúrája. A gyártási költség és összetevői. A megmunkáló eljárások áttekintése.
Gy.: Félévi program és feladatok ismertetése. Balesetvédelmi oktatás. Alapvető megmunkálási eljárások bemutatása.
38. hét Ea.: SPORTNAP
Gy.: A technológiai tervezés dokumentációi, a műveleti utasítási lap kitöltése.
39. hét Ea.: A gyártmány minősége. Alapfogalmak. A minőség biztosítása a gyártástervezésben. Munkadarab hibák. Méretláncok. A bázisok szerepe és fajtái, a helyzetmeghatározás módjai. A bázisváltozások minimalizálásának elve.
Gy.: Méretláncok számítása. A bázismegválasztási hiba meghatározása.
40. hét Ea.: Forgácsolás határozott élű szerszámmal. Alapfogalmak, munkadarab, szerszám, mozgások, forgácsolási adatok; forgácsolószerszámok élgeometriája és anyagai. Forgácsképződés, forgácsfajták, forgácsalakok; Forgácskeresztmetszet, forgácsvastagság, forgácsszélesség;
Gy.: Egyélű forgácsolószerszámok típusai, élszögei.
41. hét Ea.: Forgácsleválasztás jellemzői: forgácsolóerő és teljesítmény; befolyásoló tényezők számítása, mérése, forgácsolószerszámok kopása és éltartama.
Gy.: Forgácsoló szerszámok kopása és éltartamának meghatározása.
42. hét Ea.: Esztergálás. Különböző esztergálási módok jellemzői és szerszámai. Előállítható felületek, alkalmazási terület, megmunkálási pontosság és azt befolyásoló tényezők, szerszámok, munkadarab felfogás. Gyalulás, vésés és üregelés jellemzői, szerszámai. Erő, nyomaték és teljesítmény. Éltartam.
Gy.: Labor: esztergálás, gyalulás.

43. hét Ea.: Furatmegmunkálás; fúrás, süllyesztés és dörzsárazás. Szerszámok, forgácsolási viszonyok. Erő, nyomaték és teljesítmény.
Gy.: Példák a forgácsoló erő, a szükséges teljesítmény meghatározására esztergálásnál. OKT SZÜNET (2BM1, 2BM2)
44. hét Ea.: Marás. Palást és homlokmarás. Szerszámok, forgácsolási viszonyok, élgeometria, forgácsolóerő és teljesítmény szükséglet. Éltartam.
Gy.: Példák a forgácsoló erő, a szükséges teljesítmény meghatározására esztergálásnál. (2BMR és 2BF részére konzultáció)
45. hét Ea.: Forgácsolás határozatlan élű szerszámokkal. Kösörülés. Szerszámok. Különböző kösörülési módok. Fontosabb technológiai jellemzők.
Gy.: Labor: Fúrás, süllyesztés, dörzsárazás, palást- és homlokmarás.
46. hét Ea.: Menetek megmunkálásának alapjai.
Gy.: Erő, nyomaték és teljesítmény számítása fúrásra és marásra
47. hét Ea.: Fogazott alkatrészek megmunkálása határozott élű szerszámokkal.
Gy.: Forgácsoló erő és teljesítmény számítása kösörülésnél.
48. hét Ea.: Különleges megmunkálások (villamos-, kémiai-, fizikai-, és termikus anyagleválasztás).
Gy.: **ZÁRTHELYI**
49. hét Ea.: Gépipari mérések és eszközeik. Hossz- és szögméréstechnikában alkalmazott mechanikai, optikai, optielektromos és lézeres elven működő mérőműszerek.
Gy.: Labor: kösörülés, fogazás
50. hét Ea.: Szerelés. Gyártmánystruktúra. Szerelési családfa. Szerelési folyamatok tervezésének alapjai.
Gy.: Gépipari mérések és eszközeik, félvzárás, pótlások.

A gyakorlatok végzésének rendje:

A gépeken, berendezéseken, mérőműszerekkel a hallgatók csak a tanszéki munkatársak, illetve oktatók jelenlétében és engedélyével dolgozhatnak.

A tantárgy félévi lezárásának módja: aláírás és vizsga.

A félévi aláírás megszerzésének feltételei:

- A gyakorlati órákon való aktív részvétel. A gyakorlati órák látogatásának teljes hiánya végleges aláírás megtagadást von maga után.
- Minden laboratóriumi gyakorlat elvégzése. A pótlás módja és időpontja később kerül kijelölésre.
- A laborgyakorlatokhoz kapcsolódóan 3db „Jegyzőkönyv” elkészítése (műveleti utasítás kitöltése a hozzá kapcsolódó számítások, megfontolások írásos rögzítésével).
- Az évközi zárthelyi dolgozat legalább elégséges szintű megírása. A zárthelyi időtartama 50 perc, értékelése 1-től 5-ig terjedő osztályzattal történik. Jeles zárthelyi a vizsgajegyet 1 osztályzattal javíthatja.

A vizsga: szóbeli, 30 perc felkészülési idővel. A vizsgán a tantárgy teljes anyagának a gyakorlati alkalmazáshoz szükséges elsajátításáról kell számot adnia a vizsgázónak. A vizsga értékelése ötfokozatú. Jeles zárthelyi dolgozat és kiváló beszámolók a vizsga értékelésébe beszámítanak.

Irodalom

1. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia I., Gépgyártástechnológia alapjai, Miskolci Egyetemi Kiadó, Miskolc, 2000.
2. Gépgyártástechnológia. Szerkesztette: Horváth, M., Markos, S. Műegyetemi Kiadó, Budapest, 1995.
3. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia II., Forgácsoláselmélet, technológiai tervezés alapjai. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2001.
4. Dudás Illés: Gépgyártástechnológia III., Megmunkáló eljárások és szerszámaik, Fogazott alkatrészek gyártása és szerszámaik. Miskolci Egyetemi Kiadó, 2003.
5. Bálint Lajos: A forgácsoló megmunkálás tervezése. Mk. Bp. 1967.
6. Gyáni K.: Gépgyártástechnológia alapjai I., Tankönyvkiadó, Bp. 1979.
7. Gépgyártástechnológia alapjai I., példatár és segédlet. Szerkesztette: Gyáni Károly, Tankönyvkiadó, Bp. 1981.
8. Bali, J.: Forgácsolás, Tankönyvkiadó, Budapest, 1985.
9. Fridrik, L.: Forgácsolás I. (Forgácsoláselmélet) Egyetemi Kiadó, 1992.

Miskolc, 2013. szeptember 9.

Dr. Maros Zsolt
egyetemi docens